

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100
INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT**

REF.703DM



TA-Luft VDI 2440



Lloyd's
Register

ISO 9001 : 2015



Lloyd's
Register

PED/2014/68/UE

Certificat 3.1



Dimensions : DN 8 à 50 mm
Raccordement : A souder S.W.
Température Mini : -30°C
Température Maxi : + 220°C
Pression Maxi : 100 à 140 Bars
Caractéristiques : Dispositif antistatique
 Motorisable (platine ISO 5211 à montage direct)
 Axe inéjectable
 Tirants noyés
 Sécurité Feu API 607 V.6 et ISO 10497 :2010
 Atex

Matière : Acier inox ASTM A351 CF8M

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100 INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT

REF.703DM

CARACTERISTIQUES :

- Passage intégral
- Axe inéjectable
- Presse étoupe avec rattrapage de jeu par rondelles élastiques
- Système antistatique du DN8 au 10, double système antistatique (bille entre axe-corps et axe-sphère) du DN15 au 50
- Sécurité feu suivant la norme API 607 V.6 et ISO 10497 :2010
- Emissions fugitives suivant TA-Luft VDI 2440
- Poignée cadenassable
- Motorisable avec montage direct (Platine ISO 5211)
- Tirants noyés
- Classe de pression 600 lbs
- Joints de siège haute température PEEK en option du DN15 au 50

UTILISATION :

- Industries chimiques et pharmaceutiques, industries pétro-chimiques, installations hydrauliques, air comprimé
- Vapeur : 18 bars maximum avec joints de siège chargés carbone
- Vapeur : 30 bars maximum avec joints de siège PEEK
- Tenue au vide 10^{-2} torr
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -30°C à + 220°C pour modèle avec joints de siège chargés carbone Ref. 703DM
- Températures mini et maxi admissibles Ts : -10°C à + 260°C avec sièges PEEK (option)
- Pressions maxi admissibles Ps : 100 à 140 bars suivant le DN (voir courbe)

COEFFICIENT DE DEBIT Kvs (M3 / h) :

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Kvs (m3/h)	13	13.4	31.3	57.86	94.25	157.9	227.9	414.8

COUPLES DE MANŒUVRE (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Pression (bar)								
Couple de démarrage	5	5.5	10	12	19.2	25	28.7	50
17	5	5.5	9.5	10	16	17	18	36
34	5	5.5	10	10	17	18	18	36
69	6	5.5	10	10.5	17.5	21	22	41
103	6	6	10	10.5	18	26	27.5	42
138	6	6.5	10	11.5	19			

COUPLES DE MANŒUVRE AVEC SIEGES PEEK (en Nm sans coefficient de sécurité) :

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Couple de démarrage	9	9	17	20	33	43	49	85

COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS (en Nm) :

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Couple (Nm)	9.8	9.8	9.8	24.5	24.5	39.2	39.2	58.8

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100
INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT**

REF.703DM

GAMME :

- Robinet à tournant sphérique 3 pièces sécurité feu acier inox avec platine ISO5211 à montage direct **Ref. 703DM** du DN 8 au DN 50

RACCORDEMENT :

- A souder S.W.

OPTIONS :

- Kit de joints haute température **PEEK** (comprenant joint de corps et presse étoupe Grafoil, rondelle de glissement PTFE chargé 15% verre + Grafoil et joints de siège PEEK) **Ref. 9804381-9804386** du DN15 au 50

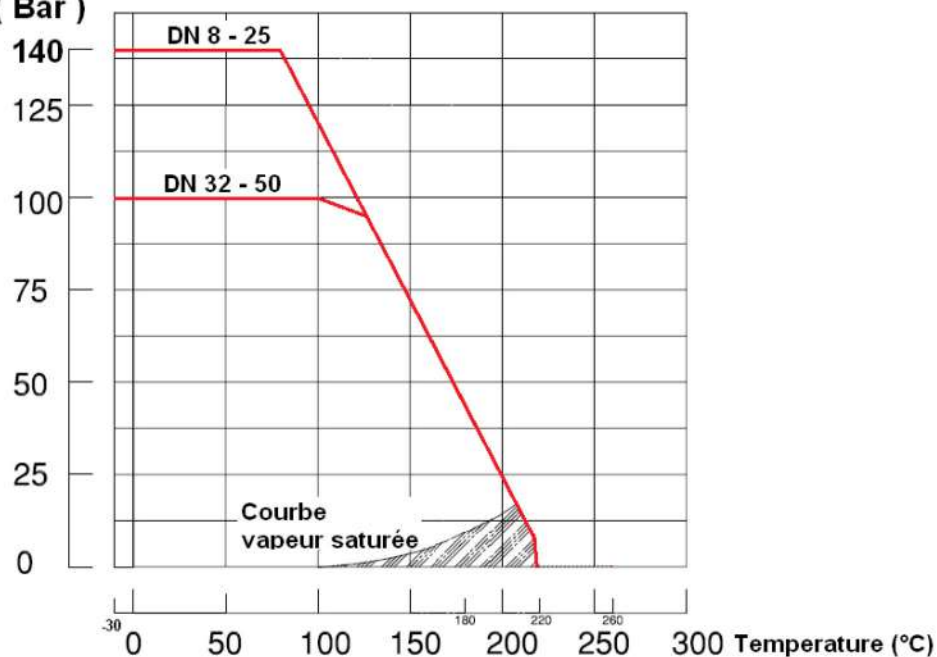
**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100
INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT**

REF.703DM

COURBE PRESSION / TEMPERATURE (AVEC JOINTS DE SIEGE CHARGES CARBONE) :

PRESSION

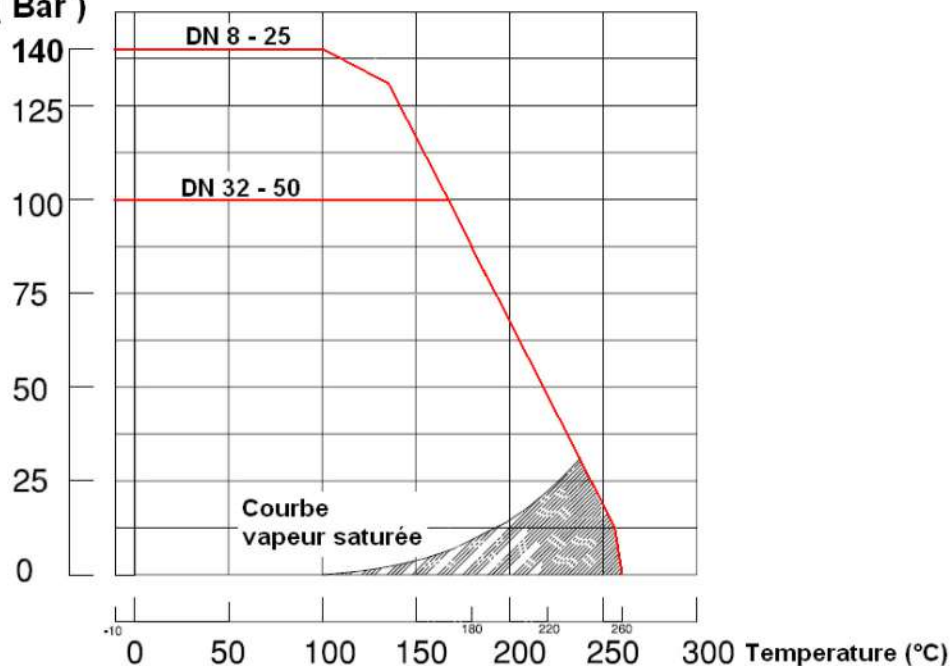
(Bar)



COURBE PRESSION / TEMPERATURE AVEC OPTION JOINTS DE SIEGE PEEK :

PRESSION

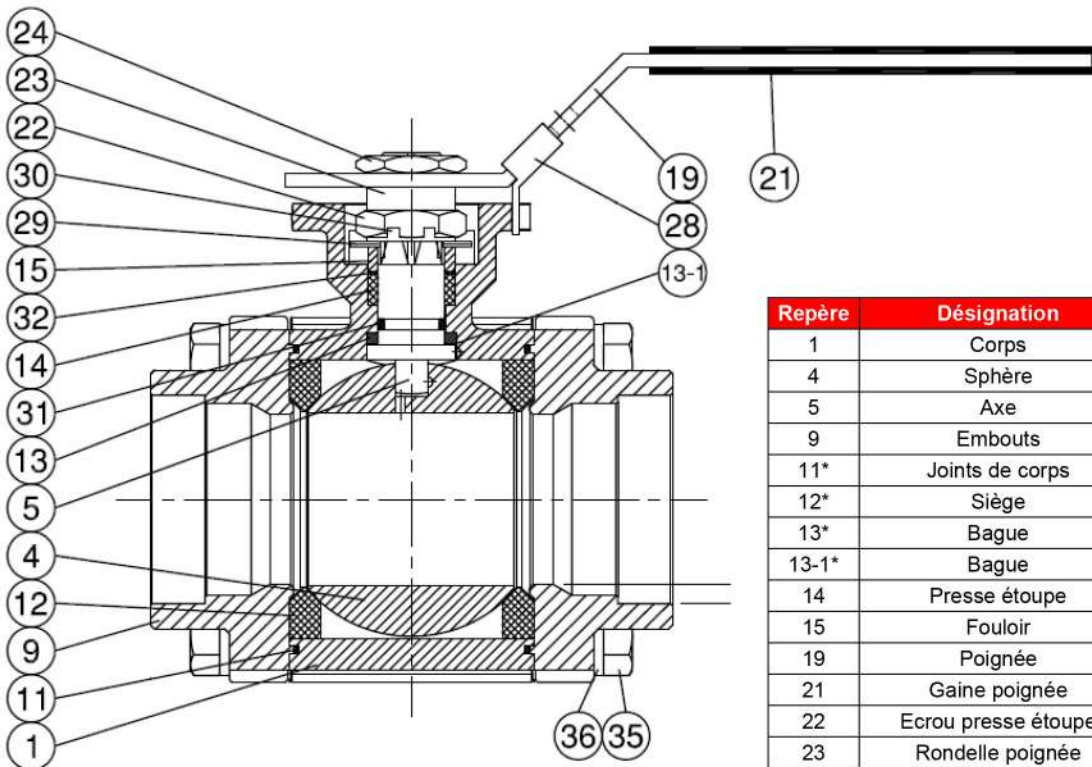
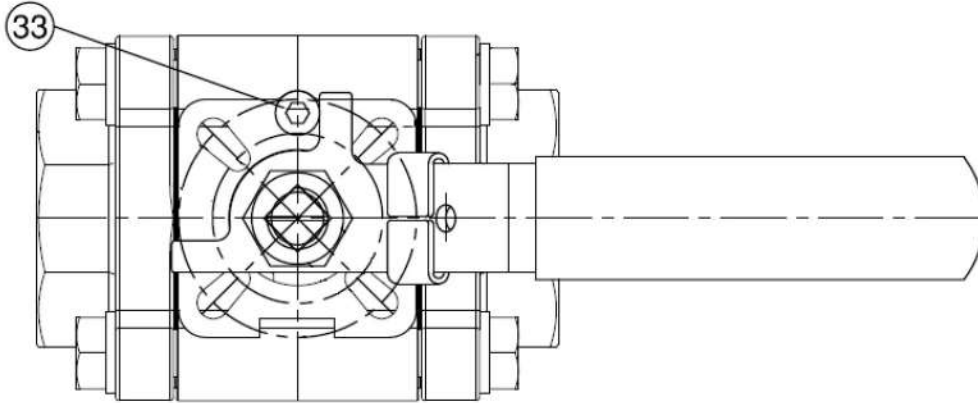
(Bar)



**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100
INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT**

REF.703DM

NOMENCLATURE :



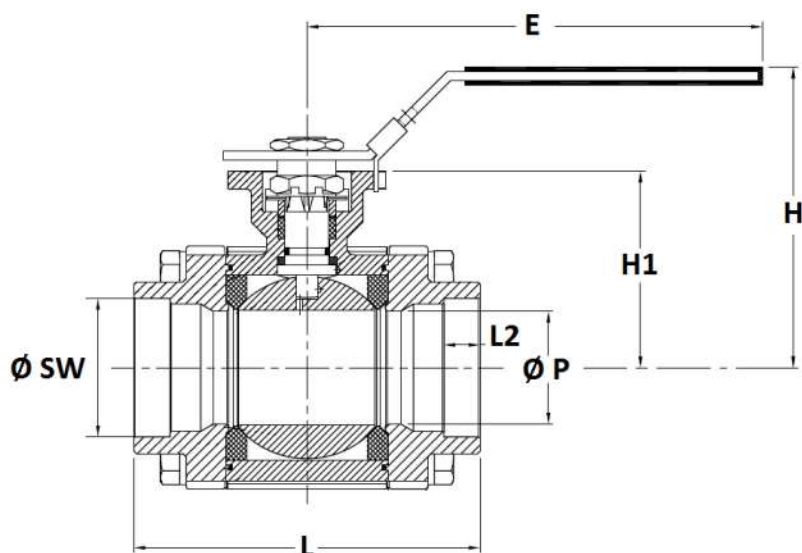
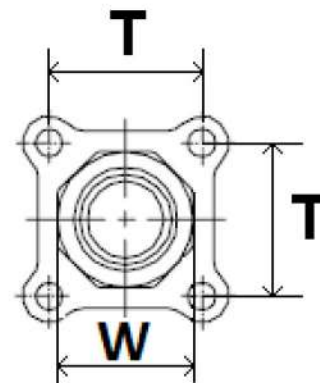
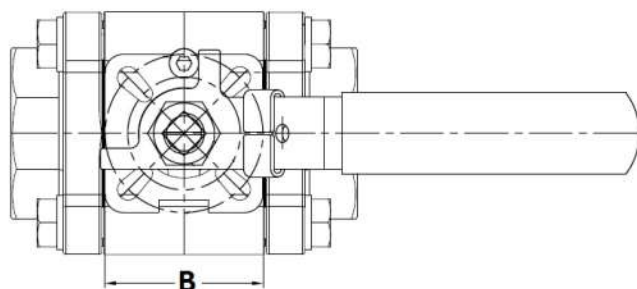
(* : Compris dans le kit joints)

Repère	Désignation	Matériaux
1	Corps	ASTM A351 CF8M (1.4408)
4	Sphère	
5	Axe	Inox AISI 316
9	Embouts	ASTM A351 CF8M (1.4408)
11*	Joints de corps	Graphite
12*	Siège	PTFE chargé 25% carbone
13*	Bague	Graphite
13-1*	Bague	PTFE chargée 15% verre
14	Presse étoupe	Graphite
15	Fouloir	Inox AISI 304
19	Poignée	
21	Gaine poignée	Plastique
22	Ecrou presse étoupe	Inox AISI 304
23	Rondelle poignée	
24	Ecrou poignée	
28	Système de cadenassage	
29	Rondelles élastiques	Inox AISI 301
30	Rondelle frein	Inox AISI 304
31	Joint torique	VITON®
32*	Garniture P.E.	PTFE chargée 15% verre
33	Butée	Inox AISI 304
35	Vis	Inox AISI 304
36	Rondelle	Inox AISI 304

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100
INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT**

REF.703DM

DIMENSIONS (en mm) :

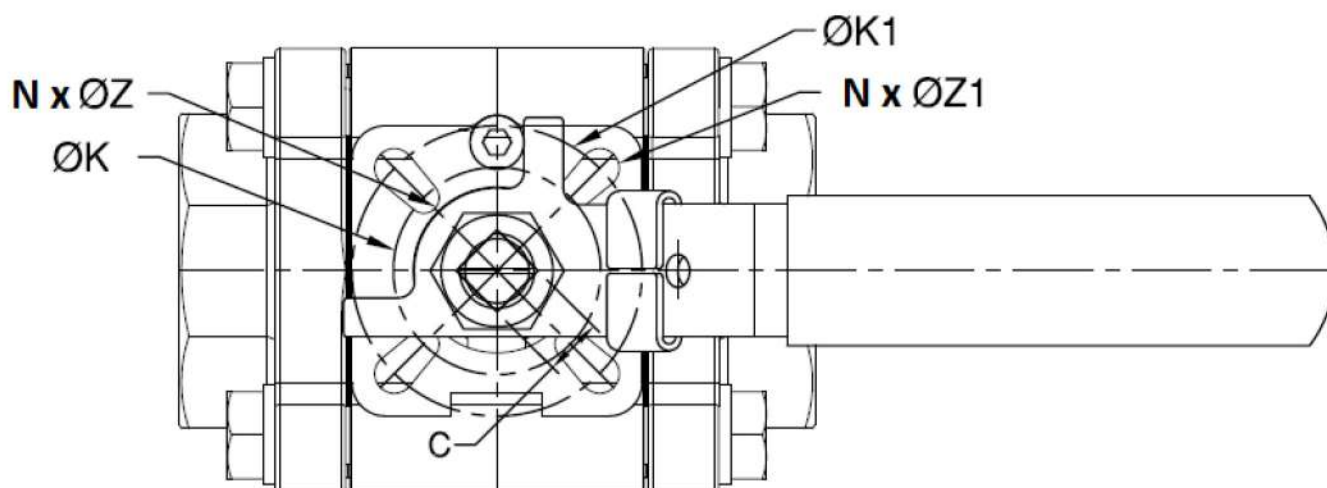
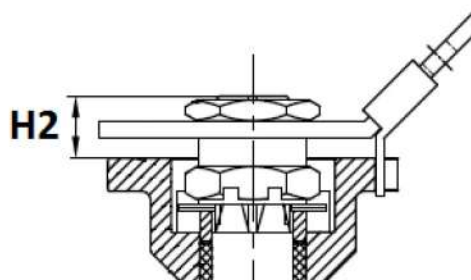


DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Ø P	10	10	15	20	25	32	38	50
L	68.8	68.8	72.5	84.2	105,3	111	127,3	153.4
B	24.5	24.5	24.5	31.4	41.3	48.4	56.3	72
L2	10	10	10	13	13	13	13	16
E	131	131	131	131	165	165	200	200
H	71	71	71	74	95	99	124	133
H1	41	41	41	44	58	62.5	78	87
T	35	35	35	41.3	48	56.2	63.6	79.2
W (sur plat)	29.5	29.5	30	36	44.5	54	60	76
Ø SW	14.1	17,6	21.7	27,3	33,9	42,8	48.7	61.3
Poids (en Kg)	0.85	0.85	0.8	1.25	2.1	2.9	4.3	7.9
Ref.	703DM208	703DM210	703DM215	703DM220	703DM225	703DM232	703DM240	703DM250

**ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100
INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT**

REF.703DM

DIMENSIONS PLATINE ISO ET AXE (en mm) :



DN	8	10	15	20	25	32	40	50
H2		9.5				12		14
C		9				11		14
Ø K		36				42		50
ISO		F03				F04		F05
N x Ø Z		4 x 6				4 x 6		4 x 7.5
Ø K1		42				50		70
ISO1		F04				F05		F07
N x Ø Z1		4 x 6				4 x 7		4 x 9.5

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100 INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT

REF.703DM

NORMALISATIONS :

- Fabrication suivant la norme ISO 9001 : 2015
- DIRECTIVE 2014/68/UE : CE N° 0038
Catégorie de risque III module H
- Certificat 3.1 sur demande
- Construction suivant la norme EN 12516-1 Classe 600
- Conception suivant ASME B16.34
- Tests d'étanchéité suivant la norme EN 12266-1, Taux A
- Sécurité feu suivant API 607 V.6 : 2010 et ISO 10497 :2010 (**uniquement avec sièges chargés carbone**)
- Emissions fugitives suivant TA-Luft VDI 2440
- Embouts à souder S.W. suivant norme ASME B16.11 Schedule 40
- Platine suivant la norme ISO 5211, montage direct
- ATEX Groupe II Catégorie 2 G/2D Zone 1 & 21 Zone 2 & 22 (marquage en option) selon directive 2014/34/UE

PRECONISATIONS : Les avis et conseils, les indications techniques, les propositions, que nous pouvons être amenés à donner ou à faire, n'impliquent de notre part aucune garantie. Il ne nous appartient pas d'apprécier les cahiers des charges ou descriptifs fournis. Il appartient au client de vérifier l'adéquation entre le choix du matériel et les conditions réelles d'utilisation.

ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE SECURITE FEU PN100 INOX 3 PIECES PLATINE ISO 5211 A MONTAGE DIRECT

REF.703DM

INSTRUCTIONS DE MONTAGE ET DE MAINTENANCE

AVANT MONTAGE :

Les tuyauteries doivent être parfaitement nettoyées et exemptes de toutes impuretés pouvant endommager les étanchéités et la sphère. Les tuyauteries doivent être parfaitement alignées et leur supportage suffisamment dimensionné afin que les vannes ne supportent aucune contrainte extérieure.

L'étanchéité des vannes taraudées doit se faire avec le produit le plus approprié aux conditions de service.

Le serrage des embouts doit être réalisé avec des outils adéquats afin de ne pas endommager les embouts.

Le couple nécessaire à l'assemblage ne doit pas provoquer de tensions ni déformations de la structure des embouts.

La soudure des embouts pour les raccordements SW et BW doit se faire avec la partie centrale de la vanne déposée.

Un gabarit (mannequin) se substitue à la vanne pour garantir l'écartement et l'alignement des embouts.

MONTAGE DE LA PARTIE CENTRALE

Lors du montage de la partie centrale de la vanne dans le cas de raccordements à souder (SW BW), il est impératif de respecter le couple de serrage indiqué dans le tableau ci-dessous. Le serrage des tirants doit se faire en croix.

COUPLES DE SERRAGE DES TIRANTS (en Nm) :

DN	8	10	15	20	25	32	40	50
Couple (Nm)	9.8	9.8	9.8	24.5	24.5	39.2	39.2	58.8

NETTOYAGE ET ESSAIS

Les vannes resteront ouvertes pendant l'opération de nettoyage des tuyauteries pour ne pas avoir d'impuretés entre la sphère et le corps.

Les essais sous pression de l'installation doivent être effectués lorsque la tuyauterie est parfaitement propre.

Les essais se font vanne partiellement ouverte. La pression d'essai ne doit pas dépasser les caractéristiques de la vanne et conformément à la norme EN 12266-1.

MAINTENANCE

Il est recommandé de faire une manœuvre complète (ouverture, fermeture) de la vanne 1 à 2 fois par an.

Lors d'une intervention sur la vanne, s'assurer que la tuyauterie n'est plus sous pression, qu'il n'y a plus d'écoulement dans la tuyauterie, que celle-ci est isolée. Vidanger tout fluide dans la tuyauterie. La température doit être suffisamment basse pour pouvoir effectuer l'opération sans risque. Si le fluide véhiculé est corrosif, inerte l'installation avant intervention.

Lors de la mise sous pression :

Si une fuite est détectée entre le corps et les embouts, pratiquer un resserrage en tenant compte des couples indiqués dans le tableau "couple de serrage des tirants"

Si une fuite est détectée au niveau du presse-étoupe, resserrer celui-ci jusqu'à la parfaite étanchéité en exerçant un serrage adéquat de la garniture de presse-étoupe.

OPERATION DE MAINTENANCE EN ATELIER

REMPACEMENT DES JOINTS DE SIEGE ET DE PRESSE ETOUPE

La partie centrale de la vanne doit être désolidarisée des embouts.

Mettre la sphère en position semi ouverte et retirer les sièges.

Mettre la vanne en position fermée pour sortir la sphère. Vérifier que la surface d'étanchéité de la sphère ne présente ni impacts ni rayures profondes. Dans le cas de rayures profondes ou d'impacts important, le remplacement de la sphère s'impose.

Nettoyer soigneusement l'intérieur du corps de la vanne afin d'enlever tous les dépôts et impuretés pouvant se trouver dans le corps de la vanne.

Pour le remplacement de la garniture de presse-étoupe, démonter la poignée, desserrer l'écrou de fouloir, extraire l'axe par l'intérieur de la vanne.

Nettoyer le puits de presse-étoupe.

Remonter les bagues de glissement sur l'axe, introduire l'axe par l'intérieur de la vanne, repositionner les bagues de presse-étoupe avec le fouloir, remettre les rondelles élastiques, l'écrou de fouloir et la poignée.

Placer l'axe en position vanne fermée et repositionner la sphère.

Mettre ensuite la sphère en position ouverte et remonter les sièges.

Replacer le corps sur l'installation, serrer les tirants en respectant le couple de serrage des tirants.

Les essais sous pression effectués lors de la remise en service seront réalisés de la même manière que lors de la première mise en place.